

ПРИЛОЖЕНИЕ А
ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ
ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Технология и оборудование для сварки машиностроительных
конструкций»

1. Перечень компетенций с указанием этапов их формирования в процессе освоения образовательной программы

Код контролируемой компетенции	Способ оценивания	Оценочное средство
ПК-1: способностью к систематическому изучению научно-технической информации, отечественного и зарубежного опыта по соответствующему профилю подготовки	Экзамен	Комплект контролирующих материалов для экзамена
ПК-11: способностью обеспечивать технологичность изделий и процессов их изготовления; умением контролировать соблюдение технологической дисциплины при изготовлении изделий	Экзамен	Комплект контролирующих материалов для экзамена

2. Описание показателей и критериев оценивания компетенций на различных этапах их формирования, описание шкал оценивания

Показатели оценивания компетенций представлены в разделе «Требования к результатам освоения дисциплины» рабочей программы дисциплины «Технология и оборудование для сварки машиностроительных конструкций» с декомпозицией: знать, уметь, владеть.

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Технология и оборудование для сварки машиностроительных конструкций» используется 100-балльная шкала.

Критерий	Оценка по 100-балльной шкале	Оценка по традиционной шкале
Студент твёрдо знает программный материал, системно и грамотно излагает его, демонстрирует необходимый уровень компетенций, чёткие, сжатые ответы на дополнительные вопросы, свободно владеет понятийным аппаратом.	75-100	<i>Отлично</i>
Студент проявил полное знание программного материала, демонстрирует сформированные на достаточном уровне умения и навыки, указанные в программе компетенции, допускает не принципиальные неточности при изложении ответа на вопросы.	50-74	<i>Хорошо</i>
Студент обнаруживает знания только основного материала, но не усвоил	25-49	<i>Удовлетворительно</i>

детали, допускает ошибки, демонстрирует не до конца сформированные компетенции, умения систематизировать материал и делать выводы.		
Студент не усвоил основное содержание материала, не умеет систематизировать информацию, делать необходимые выводы, чётко и грамотно отвечать на заданные вопросы, демонстрирует низкий уровень овладения необходимыми компетенциями.	<25	Неудовлетворительно

3. Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности.

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
1	Общие сведения о технологии изготовления сварных конструкций. Основные принципы построения технологического процесса сварки машиностроительных конструкций. Методики расчета режимов сварки и ожидаемых характеристик сварного соединения. Каким образом при разработке схемы технологического процесса изготовления сварной конструкции проводится предварительное технико-экономическое обоснование проектных решений? Как правильно расчленять сварные конструкции на сборочные единицы? Использование электронных каталогов и поиск информации в интернете.	ПК-1
2	Сертификация сварочного производства. Цель сертификации сварочного производства. Сертификация сварочного производства в соответствии с международным стандартом ISO 3834. В чем заключаются общие принципы аттестации сварочных технологий? Терминология используемая в сварочном производстве.	ПК-1
3	Изучение научно-технической информации, отечественного и зарубежного опыта по соответствующему профилю подготовки	ПК-1
7	Основы роботизации сварочного производства. Приемы проведения предварительной технико-экономическое обоснование проектных решений в случае перспективы применения сварочных роботов. □ Прогрессивные методы эксплуатации промышленных роботов, используемых в сварочном производстве. □ Владеть способами оценки эффективности использования роботов для контактной точечной	ПК-11

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
	сварки. Выполнение работ по стандартизации, технической подготовке к сертификации роботов, используемых в технологических процессах электродуговой сварки. Какие способы существуют для оценки эффективности использования роботов для контактной точечной сварки. Контроль соблюдения технологической дисциплины при изготовлении сварных конструкций.	
8	Технологичность изделий и процессов их изготовления. Соблюдение технологической дисциплины при изготовлении изделий машиностроительного профиля	ПК-11

4. Файл и/или БТЗ с полным комплектом оценочных материалов прилагается.